

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



18. 10. 2005

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 10 2004 050 798:8

Anmeldetag: 19. Oktober 2004

Anmelder/Inhaber: ROBERT BOSCH GmbH, 70469 Stuttgart/DE

Bezeichnung: Vorrichtung zum Befestigen eines Werkzeugs an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle einer Handwerkzeugmaschine

IPC: B 25 F, B 24 B

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. Oktober 2005
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner

12.10.04

5

ROBERT BOSCH GMBH; D-70442 Stuttgart

10 Vorrichtung zum Befestigen eines Werkzeugs an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle einer Handwerkzeugmaschine

Stand der Technik

15 Die Erfindung geht aus von einer Vorrichtung zum Befestigen eines axial aufsteckbaren Werkzeugs an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle einer Handwerkzeugmaschine nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

20 Aus der EP 1 213 107 A1 ist eine Vorrichtung zum Befestigen eines axial aufsteckbaren Werkzeugs an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle einer Handwerkzeugmaschine bekannt. Die Vorrichtung umfasst eine Zentriererausnehmung und
25 sechs als Spitzen in einem Umriss der Zentriererausnehmung ausgebildete Formschlusselemente, die daher Teil der Zentriererausnehmung sind.

Vorteile der Erfindung

30 Die Erfindung geht aus von einer Vorrichtung mit einem Zentriererelement und wenigstens einem Formschlusselement zum Be-

festigen eines axial aufsteckbaren Werkzeugs an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle einer Handwerkzeugmaschine, wobei das Zentrierelement zum Zentrieren des Werkzeugs zur Antriebswelle und das Formschlusselement zum Festlegen einer Drehlage des Werkzeugs relativ zur Antriebswelle vorgesehen ist.

Es wird vorgeschlagen, dass das Formschlusselement radial außerhalb des Zentrierelements angeordnet ist. Dadurch kann eine vorteilhafte Trennung einer Zentrierfunktion von einer Festlegungsfunktion und/oder von einer Drehmomentübertragungsfunktion erreicht werden, so dass ein komfortablerer Befestigungsvorgang erreichbar ist. Durch das radial außen angeordnete Formschlusselement kann ein vorteilhaft großer Hebel zur Drehmomentübertragung bei vergleichsweise geringer Materialbelastung im Bereich des Formschlusselements erreicht werden, ohne in einem Zentriervorgang an Präzision zu verlieren.

Unter „vorgesehen“ soll in diesem Zusammenhang auch „ausgelegt“ und „ausgestattet“ verstanden werden.

In einer Ausgestaltung der Erfindung wird vorgeschlagen, dass das Zentrierelement einen kreisförmigen Querschnitt aufweist. Dadurch kann erreicht werden, dass nach dem Zentriervorgang die Drehlage frei wählbar und unabhängig vom Zentriervorgang ist. Dabei kann das Zentrierelement sowohl als kreisförmige Ausnehmung als auch als Bolzen mit einem kreisförmigen Querschnitt ausgebildet sein.

Ein robuster und sicherer Formschluss kann erreicht werden, wenn das Formschlusselement zum Eingriff in eine Ausnehmung vorgesehen ist. Es sind jedoch auch Ausgestaltungen der Erfindung denkbar, in denen das Formschlusselement beispielsweise von einer Verzahnung gebildet ist und zum Eingriff in eine korrespondierende Verzahnung vorgesehen ist. Ein sicherer Halt des Formschlusselements ist erreichbar, wenn das Formschlusselement zumindest eine sich in axialer Richtung erstreckende Anlagefläche aufweist.

Ist das Formschlusselement zur Befestigung des Werkzeugs in zumindest drei Drehlagen vorgesehen, kann die Vorrichtung vorteilhaft zur Befestigung eines Werkzeugs mit drei möglichen Arbeitslagen, insbesondere eines Werkzeugs mit einer dreizähligen Symmetrie, beispielsweise einer Dreiecks-Schleifplatte, geeignet sein.

Ist das Formschlusselement zur Befestigung des Werkzeugs in zumindest vier Drehlagen vorgesehen, kann die Vorrichtung vorteilhaft zur Befestigung eines Werkzeugs mit vier möglichen Arbeitslagen vorgesehen sein, insbesondere zur Befestigung eines Werkzeugs mit einer vierzähligen Symmetrie oder mit Arbeitslagen, die sich um 90° unterscheiden. Beispielfhaft sei ein Tauchsägeblatt genannt.

Eine universell für eine Vielzahl von verschiedenartigen Werkzeugen einsetzbare Vorrichtung kann erreicht werden, wenn das Formschlusselement zur Befestigung des Werkzeugs in zumindest zwölf Drehlagen vorgesehen ist. Insbesondere dann, wenn die Drehlagen über einen Winkelbereich gleichmäßig ver-

teilt sind, ist eine flexible Einstellung bei gleichzeitig sicherer Drehmomentübertragung erreichbar.

5 Eine drehsymmetrische Vorrichtung ist erreichbar, wenn der Winkelbereich 360° beträgt. Dabei ist insbesondere im Fall einer zwölfzähligen Drehsymmetrie eine vorteilhaft flexibel für Werkzeuge mit einer dreizähligen Symmetrie und mit einer vierzähligen Symmetrie einsetzbare Vorrichtung erreichbar, die insbesondere sowohl zur Befestigung einer Dreiecks-
10 Schleifplatte als auch eines Tauchsägeblatts geeignet ist.

Eine materialbelastungsarme Drehmomentübertragung bei gleichzeitig präziser Zentrierung des Werkzeugs kann erreicht werden, wenn ein einer Lage des Formschlusselements zugeordneter
15 Radius mehr als doppelt so groß ist wie ein Radius des Zentrierelements. Sind mehrere Formschlusselemente auf einem Kreis angeordnet, kann den Formschlusselementen der Radius des Kreises zugeordnet werden, ansonsten der radiale Abstand des Formschlusselements oder einer Kante desselben von einer
20 Drehachse der Antriebswelle.

Ein kostengünstiges und sicheres Formschlusselement ist erreichbar, wenn das Formschlusselement stiftförmig ausgebildet ist.

25 Weist die Vorrichtung eine Vielzahl von gleichförmigen, gleichmäßig auf einem Kreis um das Zentrierelement verteilten Formschlusselementen auf, kann eine asymmetrische Belastung der Vorrichtung bei einer Drehmomentübertragung vermieden
30 werden.

Eine punktuelle Materialbelastung kann vermieden werden, wenn das Formschlusselement zumindest eine im Wesentlichen in Umfangsrichtung gerichtete Mitnahme­fläche aufweist. Die Richtung der Fläche ist durch die Flächennormale bestimmt. Dabei ist konstruktiv einfach eine passgenaue Mitnahme­fläche bzw. eine zur Mitnahme­fläche korrespondierende Anlage­fläche erreichbar, wenn die Mitnahme­fläche eben ausgestaltet ist.

Eine komfortable Führung in eine Eingriffsdrehlage des Formschlusselements ist erreichbar, wenn das Formschlusselement zumindest eine Fase zum Unterstützen eines Aufschubvorgangs aufweist.

Eine spielfreie Befestigung kann erreicht und eine Überlastung der Vorrichtung kann vermieden werden, wenn die Vorrichtung ein Federelement zum Erzeugen einer Klemmkraft auf das Werkzeug umfasst. Dabei kann einem Bediener ein Sollmoment der Vorrichtung verdeutlicht werden, wenn eine Blockkraft des Federelements einem Sollmoment eines Befestigungselements, insbesondere einer Schraube, zugeordnet ist.

Eine kostensparende Vorrichtung kann erreicht werden, wenn das Zentrierelement als Befestigungsschraube ausgebildet ist.

Ist das Federelement als Tellerfeder ausgebildet, kann es vorteilhaft kostengünstig herstellbar und der Anpressflansch zum axialen Anpressen des Werkzeugs an die Antriebswelle nutzbar sein.

Eine hinreichend präzise Zentrierung bei ausreichender Stabilität ist erreichbar, wenn der Durchmesser des Zentrierelements zwischen 4 und 8 mm beträgt.

5 Ferner geht die Erfindung aus von einem Werkzeug mit einem Zentrierelement und einem Formschlusselement zum axialen Aufstecken und Befestigen an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle einer Handwerkzeugmaschine, wobei das Zentrierelement zum Zentrieren zur Antriebswelle und das Formschlusselement zum Festlegen einer Drehlage relativ zur Antriebswelle vorgesehen ist.

10 Es wird vorgeschlagen, dass das Formschlusselement radial außerhalb des Zentrierelements angeordnet ist. Dadurch kann ein Werkzeug erreicht werden, das in einem Befestigungsvorgang an der Antriebswelle befestigbar ist, der einen von einem Zentriervorgang unabhängigen Vorgang zur Bestimmung der Drehlage umfasst.

15 20 Eine sichere formschlüssige Verbindung zwischen dem Werkzeug und der Antriebswelle ist erreichbar, wenn dem Formschlusselement ein korrespondierendes Formschlusselement der Antriebswelle zugeordnet ist.

25 Ein besonders kostengünstiges auswechselbares Werkzeug kann erreicht werden, wenn das Formschlusselement als Ausnehmung ausgebildet ist. Es sind jedoch auch Ausgestaltungen der Erfindung denkbar, in denen das Formschlusselement als erhabene Ausformung ausgebildet ist, die in eine Ausnehmung an der Antriebswelle eingreift.

30

Zeichnung

Weitere Vorteile ergeben sich aus der folgenden Zeichnungs-
beschreibung. In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele der
Erfindung dargestellt. Die Zeichnung, die Beschreibung und
die Ansprüche enthalten zahlreiche Merkmale in Kombination.
Der Fachmann wird die Merkmale zweckmäßigerweise auch einzeln
betrachten und zu sinnvollen weiteren Kombinationen zusammen-
fassen.

Es zeigen:

Fig. 1 eine Handwerkzeugmaschine mit einem Zent-
rierelement und einem Formschlusselement zum
Befestigen eines axial aufsteckbaren Werk-
zeugs,

Fig. 2 die Handwerkzeugmaschine aus Figur 1 in einer
Konfiguration eines Zentriervorgangs,

Fig. 3 einen Ausschnitt des Werkzeugs aus den Figuren
1 und 2 und

Fig. 4 ein Anlageflansch der Handwerkzeugmaschine aus
den Figuren 1 bis 3.

Beschreibung der Ausführungsbeispiele

Figur 1 zeigt eine Handwerkzeugmaschine 28 mit einer oszil-
lierend antreibbaren Antriebswelle 16, die über ein Kugella-
ger 30 und ein Nadellager 32 in einem in der Darstellung zur
Hälfte entfernten Gehäuse 34 der Handwerkzeugmaschine 28 ge-
lagert ist. Die Handwerkzeugmaschine 28 umfasst einen hier

nicht dargestellten Elektromotor, der über eine Motorwelle eine Exzentrerscheibe antreibt, in die ein mit der Antriebswelle 16 drehfest verbundener Arm 36 eingreift, so dass eine Drehbewegung der Exzentrerscheibe eine oszillatorische Bewegung des Arms 36 und damit der Antriebswelle 16 erzeugt.

An einem aus dem Gehäuse 34 herausragenden Ende der Antriebswelle 16 weist die Handwerkzeugmaschine 28 eine Vorrichtung zum Befestigen eines axial aufsteckbaren Werkzeugs 14 auf, die einen tellerförmigen Anlageflansch 38, eine Befestigungsschraube 42 und ein als Tellerfeder ausgebildetes Federelement 24 umfasst. Die Vorrichtung dient zur drehfesten und axial festen Verbindung zwischen dem Werkzeug 14 und der Antriebswelle 16, so dass sich die oszillierende Bewegung der Antriebswelle 16 in eine oszillierende Schwenkbewegung 40 des Werkzeugs 14 überträgt.

Der Anlageflansch 38 weist eine senkrecht zur Antriebswelle 16 verlaufende kreisförmige Anlagefläche auf, auf der insgesamt zwölf stiftförmige Formschlusselemente 12 mit einem trapezförmigen Querschnitt gleichmäßig über einen durch den gesamten Kreisumfang gegebenen Winkelbereich verteilt angeordnet sind. In der Mitte des Anlageflanschs 38 ist ein als Sacklochbohrung ausgebildetes Zentrierelement 10 (Fig. 2) mit einem hier nicht dargestellten Innengewinde zur Aufnahme der Befestigungsschraube 42 angebracht.

Die Formschlusselemente 12 sind radial außerhalb des Zentrierelements 10 angeordnet. Der Radius 18 des Kreises, auf dem die Formschlusselemente 12 angeordnet sind, übertrifft den Radius 20 des Zentrierelements 10 um das Vierfache.

Die Formschlusselemente 12 weisen seitlich Mitnahme-
flächen 22 auf, die sich in Bezug auf die Drehachse der Antriebswelle 16
radial nach außen und in axialer Richtung erstrecken. Ferner
weisen die Formschlusselemente 12 an einer dem Körper der
Handwerkzeugmaschine 28 abgewandten Kante eine Fase 46 zum
Unterstützen eines Aufschubvorgangs des Werkzeugs 14 auf (Fi-
gur 4).

Das Werkzeug 14 ist Teil eines vielfältigen Sortiments von
möglichen Einsatzwerkzeugen, das Tauchsägeblätter, Fräsen,
Schleifplatten und Schneidewerkzeuge umfasst. In einem Befes-
tigungsabschnitt 44, der bei allen Werkzeugen des Sortiments
gleichartig ist, weist das Werkzeug 14 zwölf in einem Kreis
angeordnete, als Ausnehmungen bzw. Löcher ausgebildete Form-
schlusselemente 12' auf, die zu den Formschlusselementen 12
am Anlageflansch 38 korrespondieren. Die Formschlusselemente
12' haben eine Form, die dem trapezförmigen Querschnitt der
Formschlusselemente 12 entspricht (Figur 3).

In einem montierten Zustand des Werkzeugs 14 greifen die
Formschlusselemente 12 durch die Formschlusselemente 12' und
legen eine Drehlage des Werkzeugs 14 relativ zur Antriebswel-
le 16 fest. Dabei ist die Vorrichtung durch die zwölfzählige
Symmetrie der Anordnung der Formschlusselemente 12, 12' dazu
geeignet, zwölf verschiedene Drehlagen des Werkzeugs 14 rela-
tiv zur Antriebswelle 16 festzulegen, die sich jeweils um 30°
von ihren benachbarten Drehlagen unterscheiden. Jeder Drehla-
ge entspricht eine unterschiedliche Zuordnung zwischen den
Formschlusselementen 12 und den Formschlusselementen 12'.

Im Zentrum des Befestigungsabschnitts 44 und des Kreises, auf dem die Formschlusselemente 12' angeordnet sind, weist das Werkzeug 14 ein rundes Loch auf, dessen Durchmesser 6 mm beträgt und damit dem Durchmesser eines Schafts der Befestigungsschraube 42 entspricht.

Während einer Montage schiebt ein Bediener die mit dem Federelement 24 versehene Befestigungsschraube 42 durch das runde Loch des Befestigungsabschnitts 44 und führt die Befestigungsschraube 42 in das als Sacklochbohrung ausgebildete Zentrierelement 10 im Anlageflansch 38 ein. Ein Kopf 48 der Befestigungsschraube 42 weist eine sechseckige Ausnehmung zur Aufnahme eines Sechskantschlüssels auf.

Durch ein Einschrauben der Befestigungsschraube 42 in das Zentrierelement 10 verschiebt sich über das als Anpressflansch wirkende Federelement 24 das Werkzeug 14 in Richtung des Anlageflanschs 38, bis das Werkzeug 14 in Berührung mit den Formschlusselementen 12 kommt. Der Bediener kann nun durch Drehen des Werkzeugs 14 die Drehlage relativ zur Antriebswelle 16 bestimmen. Das Werkzeug 14 wird dabei durch eine von dem Federelement 24 erzeugte Anpresskraft über die Fasen 46 der Formschlusselemente 12 selbsttätig in eine der zwölf Drehlagen gelenkt, in denen das Werkzeug 14 fixierbar ist. Dabei wird eine Zentrierung des Werkzeugs 14 durch das Ineinandergreifen der Formschlusselemente 12, 12' weiter präzisiert, und zwar insbesondere durch das Anliegen einer radial nach innen weisenden Seitenfläche der Formschlusselemente 12 an einem radial inneren Rand der Formschlusselemente 12'.

Sind die Formschlusselemente 12 mit den Formschlusselementen 12' zum Eingriff gekommen, zieht der Bediener die Befestigungsschraube 42 weiter an, bis das Werkzeug 14 durch das Federelement 24 an die Anlagefläche des Anlageflanschs 38 angepresst wird. Das Federelement 24 läuft auf Block, wenn ein Sollmoment der Befestigungsschraube 42 erreicht ist, was für den Bediener durch einen schlagartigen Anstieg eines zum Drehen der Befestigungsschraube 42 nötigen Drehmoments spürbar ist. Das Federelement 24 erzeugt dann eine im Wesentlichen durch die Blockkraft gegebene Klemmkraft, mit der das Werkzeug 14 spielfrei auf der Anlagefläche des Anlageflanschs 38 gehalten wird.

12.10.04

ROBERT BOSCH GMBH; 70442 Stuttgart

Bezugszeichen

10	Zentrierelement	32	Nadellager
12	Formschlusselement	34	Gehäuse
14	Werkzeug	36	Arm
16	Antriebswelle	38	Anlageflansch
18	Radius	40	Schwenkbewegung
20	Radius	42	Befestigungsschraube
22	Mitnahmefläche	44	Befestigungsabschnitt
24	Federelement	46	Fase
28	Handwerkzeugmaschine	48	Kopf
30	Kugellager		

12.10.04

ROBERT BOSCH GMBH; D-70442 Stuttgart

Ansprüche

- 5
1. Vorrichtung mit einem Zentrierelement (10) und wenigstens einem Formschlusselement (12) zum Befestigen eines axial aufsteckbaren Werkzeugs (14) an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle (16) einer Handwerkzeugmaschine (28), wobei das Zentrierelement (10) zum Zentrieren des Werkzeugs (14) zur Antriebswelle (16) und das Formschlusselement (12) zum Festlegen einer Drehlage des Werkzeugs (14) relativ zur Antriebswelle (16) vorgesehen ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) radial außerhalb des Zentrierelements (10) angeordnet ist.
- 10
- 15
2. Vorrichtung Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Zentrierelement (10) einen kreisförmigen Querschnitt aufweist.
- 20
3. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) zum Eingriff in eine Ausnehmung (12') vorgesehen ist.

4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) zur Befestigung des Werkzeugs (14) in zumindest drei Drehlagen vorgesehen ist.

5

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) zur Befestigung des Werkzeugs (14) in zumindest vier Drehlagen vorgesehen ist.

10

6. Vorrichtung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) zur Befestigung des Werkzeugs (14) in zumindest zwölf Drehlagen vorgesehen ist.

15

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 - 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Drehlagen über einen Winkelbereich gleichmäßig verteilt sind.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Winkelbereich 360° beträgt.

20

9. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein einer Lage des Formschlusselements (12) zugeordneter Radius (18) mehr als doppelt so groß ist wie ein Radius (20) des Zentrierelements (10).

25

10. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) stiftförmig ausgebildet ist.

11. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** eine Vielzahl von gleichförmigen, gleichmäßig auf einem Kreis um das Zentrierelement (10) verteilten Formschlusselementen (12).

5

12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) zumindest eine im Wesentlichen in Umfangsrichtung gerichtete Mitnahme­fläche (22) aufweist.

10

13. Vorrichtung nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Mitnahme­fläche (22) eben ist.

15

14. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formschlusselement (12) zumindest eine Fase (46) zum Unterstützen eines Aufschubvorgangs aufweist.

20

15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **gekennzeichnet durch** ein Federelement (24) zum Erzeugen einer Klemmkraft auf das Werkzeug (14).

25

16. Vorrichtung zumindest nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Blockkraft des Federelements (24) einem Sollmoment einer Befestigungsschraube (42) zugeordnet ist.

30

17. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Durchmesser des Zentrierelements (10) zwischen 4 und 8 mm beträgt.

18. Werkzeug (14) mit einem Zentrierelement (10) und einem
Formschlusselement (12') zum axialen Aufstecken und Be-
festigen an einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle
(16) einer Handwerkzeugmaschine (28), wobei das Zent-
rierelement (10) zum Zentrieren zur Antriebswelle (16)
und das Formschlusselement (12') zum Festlegen einer
Drehlage relativ zur Antriebswelle (16) vorgesehen ist,
dadurch gekennzeichnet, dass das Formschlusselement (12')
radial außerhalb des Zentrierelements (10) angeordnet
ist.

19. Werkzeug (14) nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet,**
dass dem Formschlusselement (12') zumindest ein korres-
pondierendes Formschlusselement (12) der Antriebswelle
(16) zugeordnet ist.

20. Werkzeug (14) zumindest nach Anspruch 18, **dadurch gekenn-**
zeichnet, dass das Formschlusselement (12') als Ausneh-
mung ausgebildet ist.

ROBERT BOSCH GMBH; D-70442 Stuttgart

Zusammenfassung

Es wird vorgeschlagen, dass das Formschlusselement (12) radial außerhalb des Zentrierelements (10) angeordnet ist.

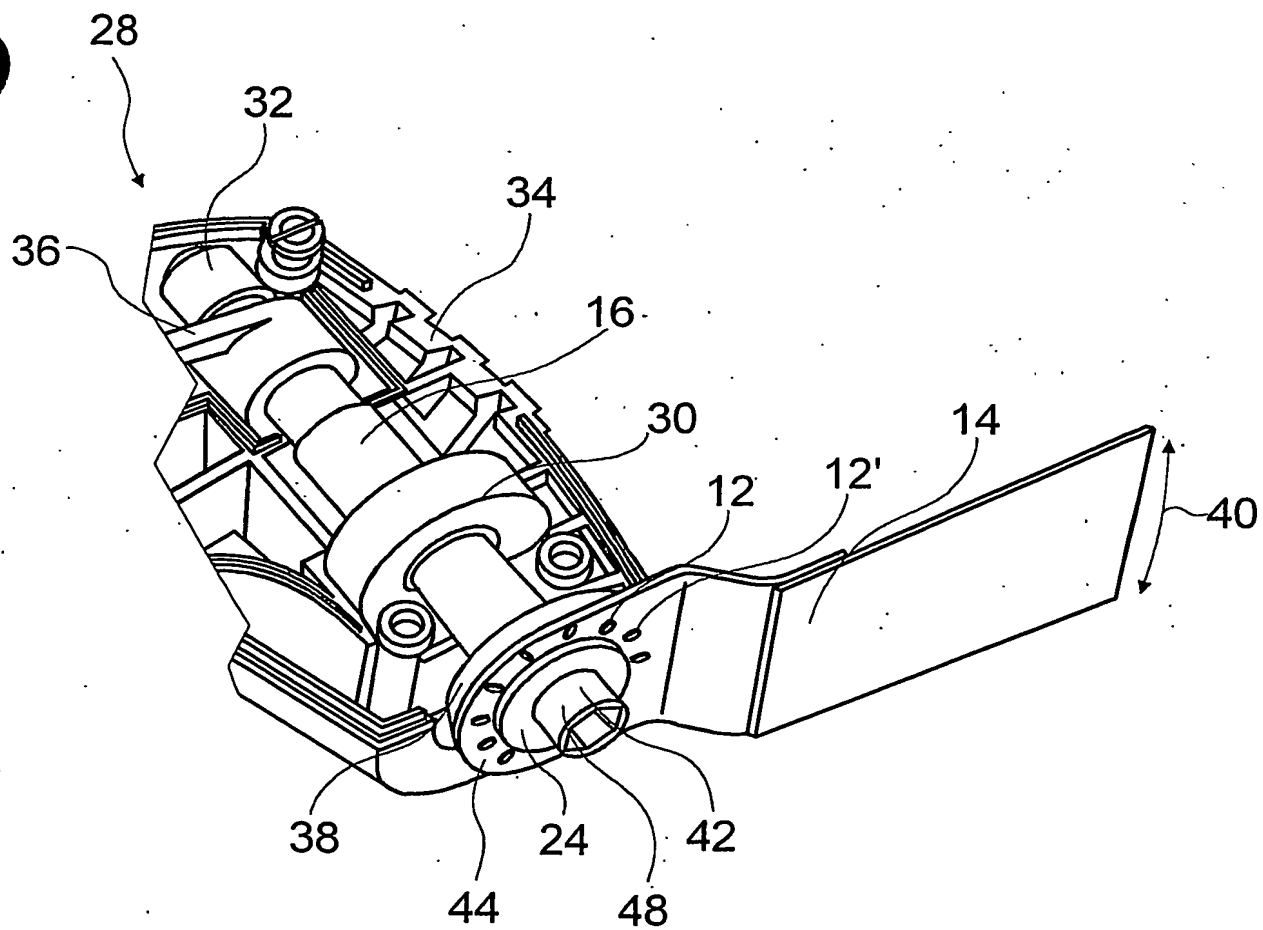


Fig. 1

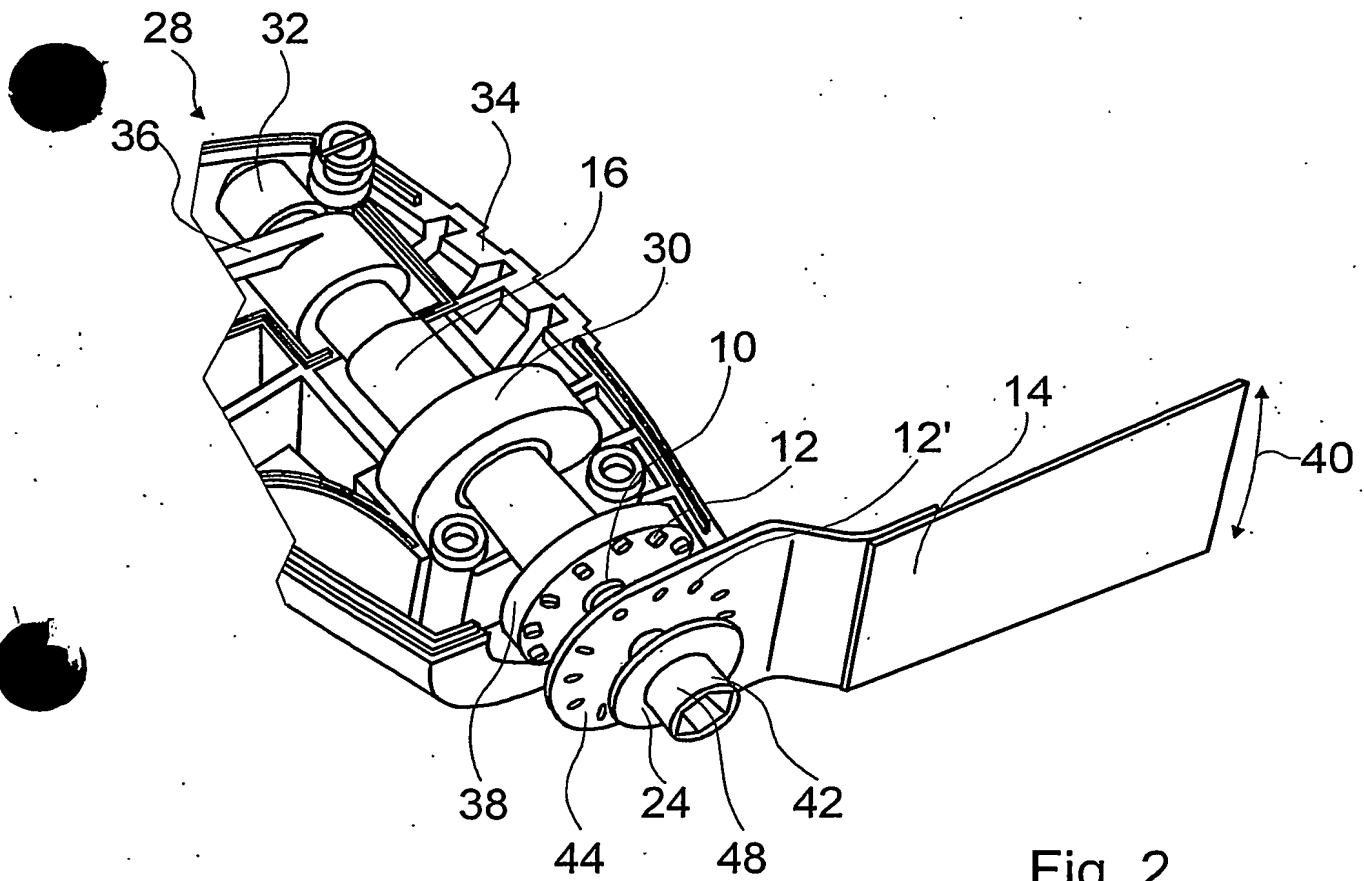


Fig. 2

3 / 3

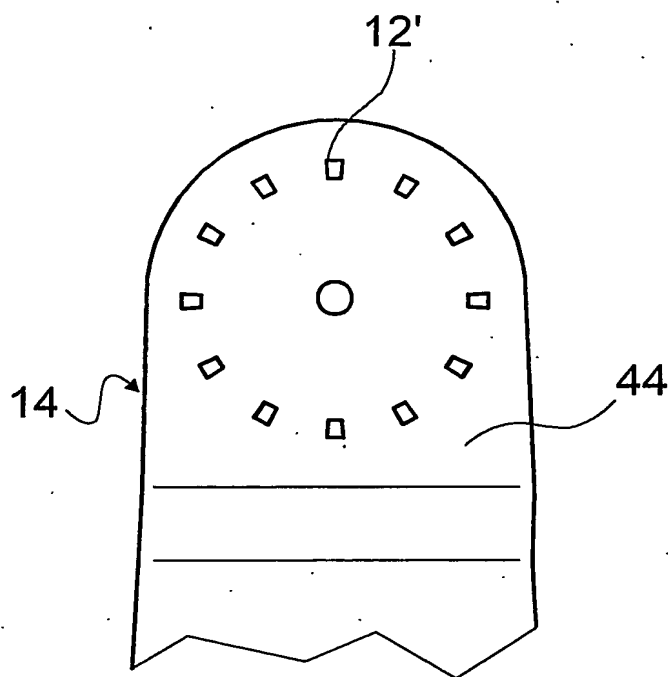


Fig. 3

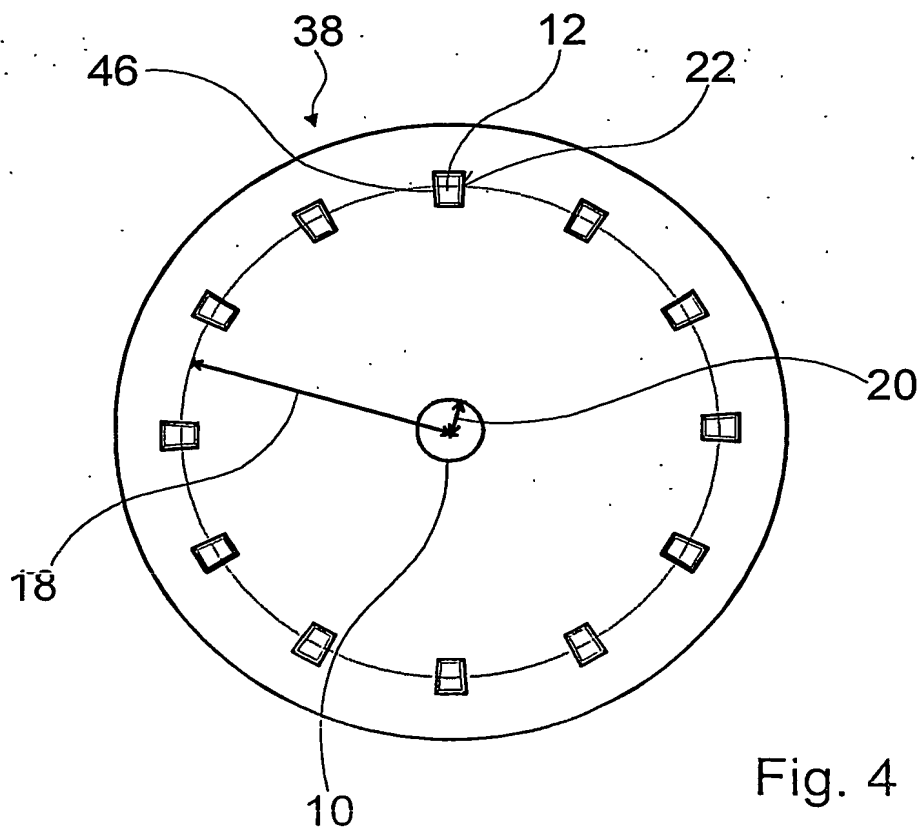


Fig. 4

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/EP05/054126

International filing date: 23 August 2005 (23.08.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE
Number: 10 2004 050 798.8
Filing date: 19 October 2004 (19.10.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 01 November 2005 (01.11.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.